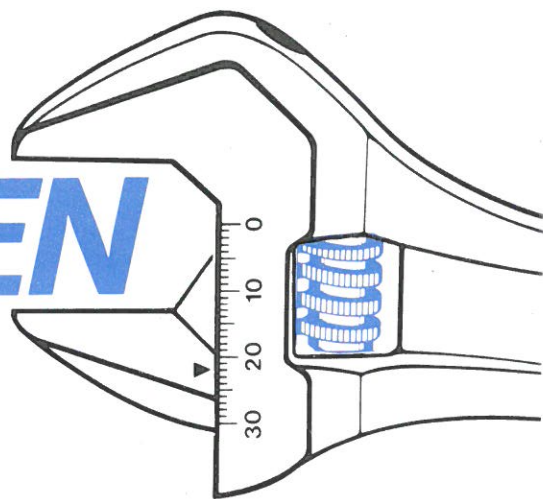


STÄLLSKRUVEN



Nr 1 Februari 1986

JÄTTE-festen i Idrottshuset blev precis den härligt trevliga personalfest alla i förväg hade önskat. Omkring 750 Bahcoiter och deras respektive hade hörsammat inbjudningen och kom förväntansfulla till festlokalen. Det fattades alltså ett par hundra personer för att uppslutningen skulle ha varit hundra-procentig. De som kom, fick nu vara med om en personalfest där ingen av ingredienserna: mat, dryck, underhållning, svängigt dansband och trevliga människor fattades!

Det här var också den första personalfest som arrangerats för samtliga anställda på Bahco Verktyg och Bahco Kraftverktyg. Och vem vet - det kanske inte dröjer lika länge till nästa fest, för det här betyget gav VD Bengt Carlsson när det började dra hop sig till slutet på JÄTTE-festen.

— Med ett sådant här positivt och trevligt gäng är det lätt att vara chef!

Men för att det överhuvudtaget skulle bli en fest så krävdes det en hel del förberedande arbete. Hela lördagen jobbade många anställda för att Idrottshuset skulle bli klätt i festskrud. Bord och stolar placerades ut i de sk B- och C-hallarna. Enköpings kommuns ungdomslag monterade jättescenen som är uppbyggd av fraktpallar och överst, som ett golv, ligger ett trallsystem som ungdomslaget självt tillverkat. När gästerna sedan började strömma till vid 19-tiden var det nog inte många som anade att det bara några timmar tidigare hade spelats en div 2-handbollsmatch i ena hallen!

Det tycktes som om man inte nog snabbt ville ha maten färdiguppäten. Det gröna dansgolvet lockade hundratals starka Bahcoben. Med avbrott endast för Totte Wallins mycket populära uppträdande dansades det sedan i drygt fyra timmar.



Enköpingssonen Totte hade en nyskriven låt med sig - Bahco Blues, som han inledde sitt program med. Det går inte att ta miste på att Totte är populär i sin hemstad.

Här är några av mycket många positiva röster från Idrottshuset:

- Vilken härlig stämning ända från start. Fantastiskt att alla var här i så god tid. Jag tror en sådan här aktivitet har betydelse på många sätt. Ett är att det markerar vi tillsammans har gjort något bra, sa marknadschef **Claes Claesgård**, tillika kvällens "kom-fram-och-sägare".

Arne Ferngren:

- Vi behöver alla då och då glömma vardagens grå bekymmer. Det här är ett sätt då alla vi arbetskamrater också får tillfälle att umgås under trevliga former. Det känns verkligen uppåt och framåt på företaget.

Zorica Kovacec:

- På jobbet blir det mest att man pratar arbete med arbetskamraterna. Nu, när vi träffas, visar det sig att vi har mycket annat att prata om.

Produktionschef Folke Möller:

- Det verkar på mig som om alla trivs för stämningen är god. Det här är ett trevligt initiativ och fungerar det bra så vem vet, kanske blir det fler fester av det här slaget.

Hannu Eerikäinen:

- Roligt. Verkligen trevligt att träffas så här utanför arbetsplatsen.

Teodor Rentifis:

- Bra att den här festen kom till stånd. Det här är skojigt även om jag och mina grekiska kamrater hade önskat lite grekisk musik. Då hade vi kunnat visa vad vi kan på dansgolvet.



Christer Stolpe har många SM-medaljer i oldboysklassen, men han är minst lika glad över det vandringspris hans lag vann i Attatimars på skidor.



Mona och Folke Möller tyckte det var en härlig stämning under JÄTTE-festen.



"Vilket härligt gäng och vilken trevlig fest" säger VD Bengt Carlsson och kramar om trotjänaren Max Lundmark.



Teodor Rentifis har arbetat och trivts på Bahco i 20 år. Det enda han saknade under personalfesten var lite grekisk musik. "Då hade tjejerna fått se på dans".



Produktionschefen Folke Möller i dansens virvlar med sin sekreterare Gun Låhdö.



Christer och Marina Johansson var två av drygt 750 som hade roligt under den historiska lördagskvällen 8 februari 1986.



Vi skulle ju dansa, inte... Iris Säfve i clinch med Göran Lignell på dansgolvet.

Storbandet "Hammarbandet Big Band" hade konkurrens på scenen av tremastodont-handverktyg. Dessa tre jätteverktyg i plast samt en mindre produktutställning var det enda i Idrotts-huset som tydde på att det var Bahcos fest. Det var för en del överraskningar under kvällen. Inträdesbiljetterna var nummerade och en mängd spännande priser utlottades.

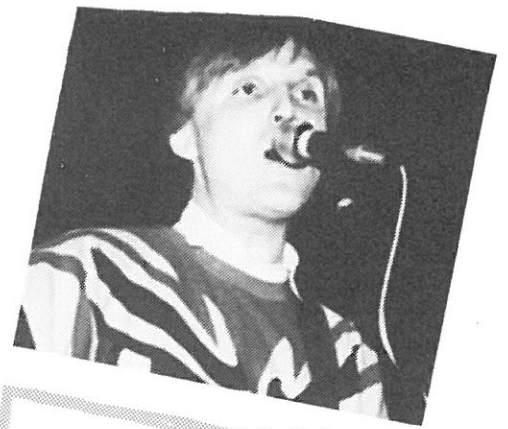
Till verktygsmässan i Köln får Bo Pettersson och Ilpo Aavisto resa. Det var två populära val att döma av de starka ovationer- na i Idrotts huset. Upp på scenen fick även Christer Stolpe änt- ra och ta emot ett vandringpris som delades ut till det Bahco- lag som lyckades bäst i "Åttatimmarsloppet på skidor".

Koncernchefen Anders Lindström kan känna sig nöjd med si- na Bahcoiter den här kvällen. Alla levde upp till det motto An- ders' hade anslagit i sitt lyckönskningstelegram Bengt Carlsson inledningsvis läste upp för de närvarande:

- Ni har klarat de uppställda målen. Det här är Er fest, hur trevlig den blir beror helt och hållet på Er själva!



Kraftverktygs försäljningschef Alf Cederudd i en "svängom" med Monika Eriksson.



Bahco blues T. Wallin

Jag ser dig när du cyklar till ditt jobb
en vinterdag
det kunde vara jag

Ur tank ande dräkten tanke bubblan far
mot morgon sol mot sommaren som var
men drömmarna kom nära dom

bli kär i dom
Var är din röda ros?

Du lever nu

Vi lever ju

Jag sjunger min Bahco blues.

Ni kom hit från jordens alla vrår

Till Slånbäsväs

Vulcanus Talkbacks steg

Vid Linaus slut av glänsande metall och
hela staden skyddas av din vall

men drömmarna

Jag satt hos Bengt-kan och ljög om livets vattenhål
och kände pulsen av alla er som smider stadens stål.

Jag ser dig när du cyklar

MARKNADEN:

Pangstart i januari

Från samtliga marknadsblock har ordergången varit livlig under januari och budgeten har överskridits på alla fronter. Den samlade ordergången under januari ligger 30 procent över budget.

Det här har också inneburit en bra faktureringsmånad och budgeten har också här överskridits med 15 procent.

Tyvärr saknas fortfarande produkter i lager, vilket innebär att orderstocken på nytt har ökat. Det är viktigt att produktionen höjer tempot i inleveranstakten.

Claes Claesgård

PERSONAL:

Vi är nu ungefär det antal anställda i produktionen som vi bör vara. Detta innebär, att behovet av personal är beroende av hur många som slutar. En viss ökning av antalet smeder behö- ver dock göras under mars-april. Vi är idag totalt 502 i våra verkstäder. Under månaden har fem nya medarbetare börjat. Fem har slutat, varav två har gått vidare i organisationen till arbetsledare och planerare.

Jag vill hälsa följande välkomna till Bahco Verktyg:

Stig Lundgren, smedjan

Kenth Lundin, smedjan

Reino Poutiniemi, smedjan

Bengt Juthberg, A-verkstaden

Vi hoppas ni skall trivas med oss.

Tyvärr ökade sjukfrånvaron under december från 13,6 till 14,7 procent och den totala frånvaron var då 26,5 procent. Det be- tyder att mer än var fjärde anställd var frånvarande!

Martti Kaalikoski

PRODUKTION OCH INLEVERANSER:

Det nya året kräver nya friska tag i fabriken.

Under de första veckorna har det dock varit trögt med inleveranserna.

Förutsättningarna för framtiden är emellertid betydligt bättre än tidigare:

- Vi har en tillfredsställande personaltillgång i både A- och B-verkstan. Särskilt bearbetningen av skiftnycklar har fungerat bra. Sannolikt har det uppstartade grupparbetet haft stor betydelse.
- Försörjningen av smidesverktyg har avsevärt förbättrats och när nu också den senaste gnistbearbetningsmaskinen är igång, bör vi definitivt ha löst detta problem.

Vad som nu främst återstår, är att öka bemanningen i våra smidesmaskiner. Även Lasco-hejarna måste således gå i 2-skift och för att underlätta arbetet i dessa hejare kommer vi dessutom att använda oss av avbytare. Totalt behövs således 8 st smeder för Lasco-hejarna.

Med vår kännedom om personalen i smedjan tror jag emellertid att vi snart är uppe i full takt.

Totalt sett anser jag att vi i fabriken nu äntligen har fått chansen att spela över bollen till säljlaget. Låt oss se till att detta blir verklighet under första halvåret.

Smedjan

Tack vare den stadigt förbättrade försörjningen av smidesverktyg har vi kunnat styra uppstartningen av nya partier bättre.

Tyvärr ökade frånvaron ytterligare i december, vilket innebär att uppstartning och leverans till smidesförråd blev lägre än väntat.

På den höga frånvaron kunde smedjans dyra maskiner ej köras i önskad omfattning. Varje timme som en maskin i smedjan står kostar i snitt 550 kr. Det är en sak som vi skall jobba med under 1986, alltså öka drifttiden.

En annan mycket viktig sak vi måste förbättra är leveranserna av smidda ämnen. Vid årsskiftet hade vi smidda ämnen till ett värde av ungefär 4,1 milj kr. Målet är att nå det dubbla.

Det är en tuff uppgift som kräver att vi utnyttjar våra maskiner maximalt.

Slutligen vill jag tala om att vi har köpt en ny smidespress som ska installeras under april-maj. Detta kommer att ge oss ett kapacitetstillskott på skänklar till F E Lindström och på stämjärn.

Håkan Bäckvall

A-Verkstan

Efter en trög start på det nya året har inleveranserna de senaste veckorna legat över 60 000/vecka.

Sista januariveckan var mycket bra i härdning och montering, vilket bäddar för bra inleveranser i början av februari.

Gruppordet i line 2 har fått en bra start och provet har utökats att omfatta även line 1.

Produkter i arbete närmar sig "ideallnivå" och genomloppstiden för Ergo-nycklar storlek 8070-8072 ligger nu på 3-4 veckor i A-verkstan.

Följer orderingången budget bör vi under första halvåret -86 kunna bygga upp ett lager av de mest frekventa Ergo-nycklarna.

En jämförelse av antal inlevererade skiftnycklar åren 1984 och 1985 visar en ökning med 21,7 procent.

Åke Stenborg

B-verkstan

Året har tyvärr börjat lite trevande. Igångsättningen efter den välbehövliga ledigheten, blev svårare än beräknat men under de senaste veckorna börjar produktionen komma igång i en bra takt.

Arbetet med lay-out-arbetet är igång och arbetsgrupper för olika avsnitt är i full verksamhet.

Lay-outen skall fastställas definitivt, så att all utrustning kan projekteras och anskaffas.

Inom verkstadsavsnittet behöver flera kompletteras med ett antal operatörer för att hålla verksamheten i full gång.

Förutsättningarna för ett intressant och händelserikt 1986 är mycket goda men kommer att kräva stora insatser av oss alla.

Conny Hedlund

V-verkstan

Leveranserna av smidesverktyg har under den senaste tiden fungerat ganska bra. Då vi arbetar helt utan säkerhetsmarginaler ställs det stora krav på en noggrant planerad och rätt prioriterad tillverkning i stansverkstan. Ändå inträffar det alltid då och då att vi måste forcera fram verktyg på en mycket kort genomloppstid. Orsakerna kan vara många t ex förändringar i leveransplaner, det kan också hända att verktyg går sönder eller att de förslits för snabbt.

V-verkstan är en serviceavdelning och måste vara flexibel. Därför är det vår ambition att ställa upp på den här typen av snabba förändringar.

Den nya sänknisten är installerad och drifttagen. Med två sänknistmaskiner i drift som dessutom går obemannade på kvällar och nätter har vi fått väsentligt utökade resurser på verkstan.

Verkstadsavdelningen har en stor beläggning med långa leveranstider som följd. Vi har rekryterat personal till avdelningen och tror att vi på lite längre sikt kommer att kunna lämna kortare leveranstider.

På experimentavdelningen är vi just nu inne i en hektisk period när det gäller att få fram prototyper till mässor i februari och mars.

Stig Wänni

Kvalitet

En summering av 1985 visar att vi inte klarade det uppsatta målet på högst fem procent i kassations- och omarbetskostnader. I stället blev det nästan dubbelt så mycket. Det betyder en delvis onödig kostnad som motsvarar hundra nya Volvo-bilar! Vi blev alltså betydligt sämre under det gångna året än vi räknade med. Så nu måste vi ta nya tag...

För 1986 har vi satt upp som mål att vi "bara" skall ha kassations- och omarbetskostnader som motsvarar 60 Volvo-bilar. Dit når vi lätt om alla hjälper till. Det handlar om:

- noggrannare antalsuppföljning i varje operation
- bättre inrapportering av kassationerna där de uppstår
- uppföljning av inträffade kassationer för att lära av missagen så att inte samma fel upprepas
- uppstartning av fler kvalitetsgrupper
- bättre information till nyanställda
- aktiv medverkan av kontrollanterna under upplärningstiden för att klargöra våra (och kundernas!) kvalitetskrav.

Roland Bjurling

STÄLLSKRUVEN

Information för anställda
på Bahco Verktyg.

Ansvarig utgivare: Bengt Carlsson